

**NOUVELLES
PRESTATIONS
TECHNIQUES**

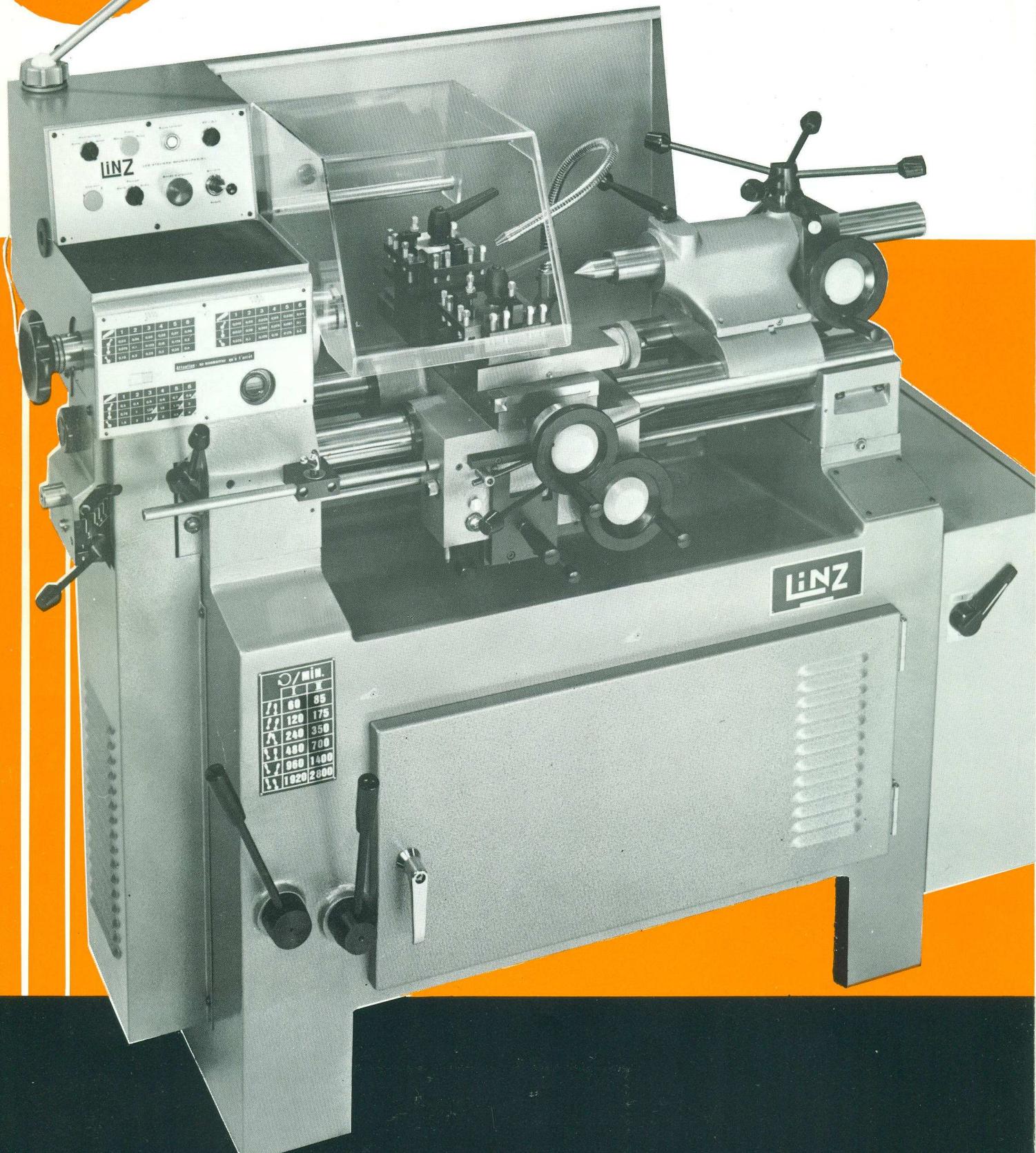
LINZ

CONSTRUCTION
FRANÇAISE

TOUR DE PRÉCISION

LiNZ

A CHARIOTER ET A FILETER



précision – maniabilité

- maniabilité remarquable ● rigidité absolue de tous les organes
- grand passage de broche ● retombée automatique dans le pas
- protection contre toutes fausses manœuvres

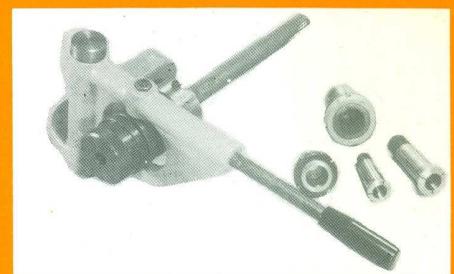
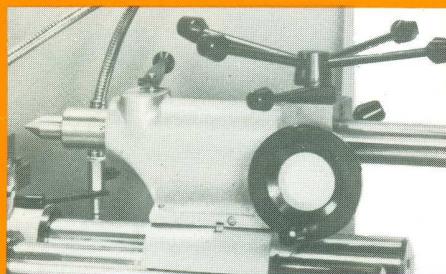
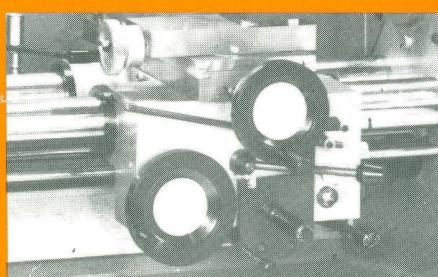
BANC :

Le banc tout acier, constitué par 2 barres nitrurées, rectifiées, rodées, offre de nombreux avantages :
 - usure moindre, grâce à la qualité de la matière et à l'élimination totale de l'introduction des déchets entre le banc et le trainard.
 - lubrification constante sur les surfaces actives des barres.
 - amarrage du trainard interdisant tout soulèvement, queles que soient les efforts émis par l'outil.
 Cette conception, adoptée depuis plus de 25 ans, recueille unanimement la pleine satisfaction des utilisateurs.

TRAINARD-CHARIOT :

Le trainard carter formant bain d'huile est très largement dimensionné, coulisse sur le banc et son usinage est conçu de façon que les surfaces en contact se ramènent à 3 portées soigneusement grattées. Le rattrapage de jeu est assuré par 4 lardons. Le chariot transversal est gratté avec grande précision et muni d'un lardon conique de rattrapage de jeu. Sa vis en acier trempé est rectifiée montée sur roulement, assurant un fonctionnement impeccable et sans à-coups. En plus du chariot avant, on peut adjointre un bloc-outil à l'arrière ou un 2^{ème} chariot complet indispensable pour les travaux de production.

Les grands tambours des verniers chromés mat avec vis de blocage permettent une lecture aisée. Les AVANCES LONGITUDINALES et TRANSVERSALES sont commandées par un même levier. Leurs déclenchements sont assurés.
 - par un doigt de déclenchement.
 - par limiteur d'effort réglable qui assure la protection contre toute fausse manœuvre. L'avance longitudinale comporte également un déclenchement par butée sensible de la noix de vis-mère. Un système original permet la retombée automatique dans le pas.



CONTRE-POINTE

La contre-pointe, rigide et trapue, permet le travail entre pointes dans les meilleures conditions. Son blocage est assuré par un levier rapide. Un dispositif simple sélectionne instantanément l'enclenchement de la commande par volant ou cabestan pour le déplacement du fourreau.

BROCHE :

La broche est en acier nickel-chrome, cémentée, trempée, tourne sur des roulements à galets coniques de haute précision. Extrêmement courte et robuste, elle exclut toute flexion. Sa rigidité est encore accrue par son montage dans une poupée monobloc. La fixation du mandrin a été étudiée de façon à supprimer totalement le porte-à-faux. En effet, trois vis plaquent énergiquement le mandrin sur le nez conique, tandis qu'une vis en permet le décollage sans aucun effort au démontage et l'empêche de tomber accidentellement sur le banc.

SERRE-PINCES :

Un dispositif de serrage rapide breveté admet des pinces à filets, sans l'inconvénient du recul de la pièce. Le nez de broche au CM 5 reçoit un cône permettant l'utilisation de pinces du type W 25, ou W 20.

- L'ensemble de ces organes repose sur un **bâti socle monobloc, entièrement en fonte**, sa poutre supérieure en plan incliné facilite l'évacuation des copeaux, par l'arrière de la machine.

Ce tour dans sa nouvelle fabrication répond aux normes électriques de sécurité et est classé selon les normes de qualité NF E60 101.

Ce tour bénéficie de la garantie constructeur de 6 mois et d'une assistance service après-vente efficace.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

L'appareillage est logé dans une armoire étanche cablée suivant les normes CNOMO en vigueur et prévue pour admettre sans modification de cablage tout appareillage optionnel (arrosoir - frein - copieur etc...)

CARTERS DE PROTECTION

La protection avant est assurée par un carter en matière translucide armée, s'éclipsant à l'arrière de la poupée. Une sécurité électrique interdit tout démarrage de la broche si celui-ci n'est pas rabattu en fonction "travail". La protection arrière est constituée par un vaste paravent en tôle couvrant la longueur du banc. Une trappe coulissante permet l'accès facile au bâti, pour l'évacuation des copeaux.

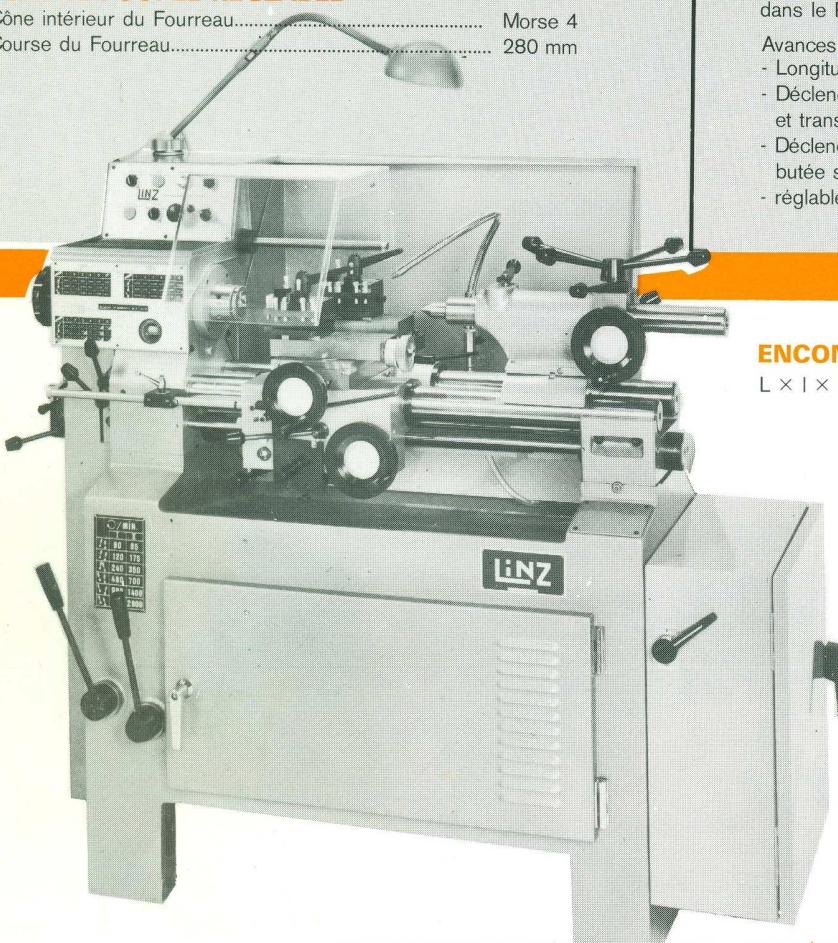
CARACTÉRISTIQUES

HAUTEUR DE POINTES 132 mm
 DISTANCE ENTRE POINTES 550 mm
 DIAMÈTRE ADMIS AU-DESSUS DU BANC 300 mm
 DIAMÈTRE ADMIS AU-DESSUS DU CHARIOT 165 mm

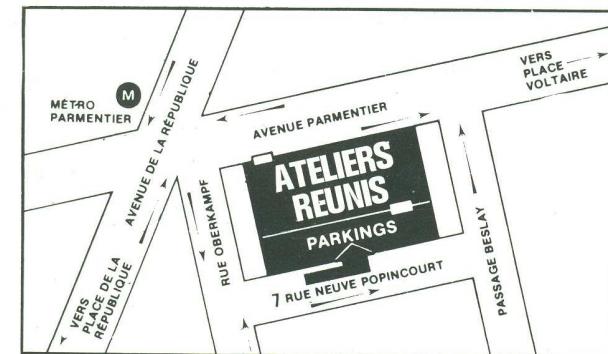
POUPÉE Cône Morse 5
 Broche sur roulements à galets coniques de précision Ø 76 x 116 mm
 Passage dans la broche 40 mm
 Nez conique type L 5528 LINZ
 Vitesses de broche (12 vitesses) 60 à 2800 tr/mn.
 Puissance du moteur 2 vitesses TRI/220/380 V 4 - 6 CV
 Vitesse à vide du moteur 1000/1500 tr/mn.

CONTRE POUPÉE RÉGLABLE

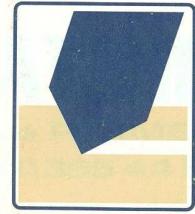
Cône intérieur du Fourreau Morse 4
 Course du Fourreau 280 mm



VENEZ NOUS RENDRE VISITE ... ACCÈS DIRECT.
 EXPOSITION PERMANENTE – DÉMONSTRATION



LES
 75, Aver
 .Tél



REPMO
 MACHINES OUTILS
 26, rue Dagorno
 75012 Paris
 tél. : 345.46.60
 344.28.51
 télex : 210 549

TRAINARD-CHARIOT

Course maximale Trainard 480 mm
 Course coulisse transversale 150 mm
 Course coulisse longitudinale 100 mm
 Verniers tambours chromés mats avec vis de blocage 1/100ème
 Dimension des outils 20 x 20 m
 Tourelles à porte-outils interchangeables

Pas en mm par boîte de Filetage :
 0,30 - 0,40 - 0,50 - 0,60 - 0,70 - 0,80 - 1,00 - 1,25 -
 1,50 - 1,75 - 2,00 - 2,50 - 3,00 - 3,50 - 4,00 -

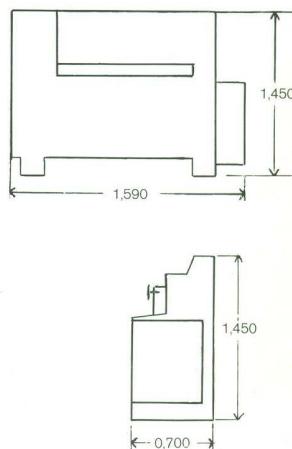
VIS MERE

pas de : 6 mm
 Déclenchement en Butée et Retombée automatique dans le Pas

Avances par tour de broche :
 - Longitudinale 1/10 des pas - Transversale 1/20 des pas
 - Déclenchement manuel par levier des avances longitudinales et transversales
 - Déclenchement automatique des avances longitudinales sur butée sensible
 - réglable par limiteur d'effort.

ENCOMBREMENT

L x I x H : 1,590 x 0,700 x 1,450 mm – Poids : 870 kgs



Ce document n'a aucun caractère contractuel. Le constructeur se réserve le droit d'apporter toute modification sans préavis dans l'intérêt de l'utilisateur.